

RESOLUÇÃO Nº 11, DE 08 DE JUNHO DE 2006.

O PRESIDENTE DO CONSELHO DE MINISTROS DA CÂMARA DE COMÉRCIO EXTERIOR, no exercício da atribuição que lhe confere o § 3º do art. 5º do Decreto nº 4.732, de 10 de junho de 2003, tendo em vista o disposto no inciso XIV do art. 2º do mesmo diploma legal e considerando a Decisão nº 40/05 do Conselho do Mercado Comum (CMC),

RESOLVE, *ad referendum* do Conselho:

Art. 1º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes Bens de Capital, na condição de Ex-tarifários:

NCM	DESCRIÇÃO
8414.80.19 (BK)	Ex 020 - Compressores centrífugos para ar, com motor elétrico instalado, sistema de caixas de engrenagens integralizadas, sistema de resfriamento com trocadores de calor tipo casco-tubo, com tubos, espelhos e chicanas de aço inoxidável com água nos tubos e ar no casco, mancais hidrodinâmicos de pastilhas flutuantes tipo "tilting pad", sistema de controle de capacidade por "guide vane", sistema de selagem a labirinto, com impelidores tridimensionais, montado em base única tipo skid, pressão de descarga nominal de 7bar(g), vazão nominal de 5.700Nm <sup>3</sup> /h
8416.20.10 (BK)	Ex 005 - Queimadores de gases e condensados organoclorados, construídos em aço revestido, para trabalhar em temperaturas superiores a 1.200°C, garantia de queima mínima de 99.999% dos subprodutos condensados e gasosos enviados para o incinerador, com sistema de alimentação de combustível, controle da queima, válvulas, piloto e sensores de chama, com capacidade máxima de 12 milhões de Kcal/h e garantia de emissão de dioxina na concentração máxima de 0,1mg/Nm <sup>3</sup> (base seca)
8417.80.90 (BK)	Ex 005 - Fornos industriais contínuos, com esteira auto-tensionadora e autolimpante, capacidade entre 2.400 e 3.500kg de produto acabado (carne de frango em pedaços), constituídos em aço inoxidável com a parte inferior de parede dupla resfriada com água, compostos por dois módulos aquecidos por serpentina com circulação de óleo térmico, sistema de injeção de vapor a baixa pressão, dotados de controlador lógico programável (CLP)
8419.81.90 (BK)	Ex 003 - Fornos contínuos a gás para cozinhar e assar produtos alimentícios, construídos em aço inoxidável, com aquecimento do produto por vapor de água superaquecida, dotados de processador eletrônico para descongelamento, preparação de assados, esterilização, extração de gorduras, esteira transportadora com velocidade compreendida entre 0,8 e 8m/min, temperatura máxima de trabalho de 350°C, poder calorífico total de 400.000Kcal/h e capacidade máxima de 500kg/h
8419.89.99 (BK)	Ex 027 - Autoclaves para lixiviação oxidativa sulfúrica, sob pressão de concentrado de minérios sulfetados de cobre; em pH = 3, sem agitadores e respectivos motores, com costado e bocais em titânio sólido grau 12 de espessura mínima de 22mm, pressão de projeto de 1.733kPag e temperatura de projeto de 159°C, com alimentação de minério igual ou superior a 4,29t/hora (base seca)
8419.89.99 (BK)	Ex 028 - Autoclaves para tratamento de minérios lateríticos de níquel por processo de lixiviação sulfúrica sob pressão, sem os agitadores e respectivos motores, com costado e bocais em aço carbono SA516-70 revestidos internamente com 8mm de titânio grau 17 explodido no aço ("titanium elad"), com as partes internas em titânio grau 12, pressão de projeto compreendida entre -100 a 5.500kPag e temperatura de projeto compreendida entre 20 e 271°C, com diâmetro igual ou superior a 5.280mm e comprimento externo incluindo as cabeças hemisféricas igual ou superior a 33.700mm
8419.90.40 (BK)	Ex 001 - Injetores de óleo de transição, para reator de produção de negro de fumo, resfriados a água, destinados a aumentar a velocidade do gás quente de 300 a 500m/s, com capacidade nominal compreendida entre 3.000 e 5.000kg/h
8421.19.90 (BK)	Ex 015 - Centrífugas separadoras com sistema de ejeção de sólidos parcial temporizado ("solids-ejecting"), bomba centrípeta embutida ("paring disc"), eixo axial com sistema duplo de selagem, adequadas para descarga de sólidos em processos de clarificação, capazes de remover sólidos

	suspensos com tamanhos de partículas de aproximadamente 0,5 a 500 microns contidas em líquidos com peso específico menor do que o dos sólidos, montadas em forma de módulo sobre estrutura metálica auto-portante ("skid") com amortecedores de vibração, capacidade hidráulica máxima de 10m <sup>3</sup> /h
8422.30.21 (BK)	Ex 006 - Combinações de máquinas automáticas para embalagem de café em pó, a vácuo, para pacotes de 250g, com opção para pacotes de 500g, em embalagens simples ou duplas, constituídas de filmes laminados de selagem a quente para manutenção do vácuo, com unidade formadora de pacotes e unidade de enchimento e selagem com capacidade igual ou superior a 70 pacotes por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 077 - Combinações de máquinas para formação e selagem (fechamento) de embalagens cartonadas autoclaváveis, tipo "Tetra Recart", contendo controlador lógico programável (CLP), com capacidade igual ou superior a 9.000 embalagens por hora, compostas de alimentador automático de embalagens cartonadas individualizadas e abertas, formadora e seladora com transportador individual de embalagem e unidade de dobra e cola das abas ao corpo da embalagem
8422.30.29 (BK)	Ex 078 - Máquinas automáticas rotativas para envase de produtos alimentícios, líquidos ou pastosos com partículas sólidas, em embalagens cartonadas tipo "Tetra Recart", dotadas de 20 cavidades de enchimento (válvulas de pistão vertical), com capacidade máxima de 400 embalagens por minuto
8422.30.29 (BK)	Ex 079 - Máquinas automáticas rotativas para envase de produtos alimentícios, líquidos ou pastosos com partículas sólidas, em embalagens cartonadas tipo "Tetra Recart", dotadas de 22 cavidades de enchimento (válvulas de pistão vertical), com capacidade máxima de 400 embalagens por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 133 - Combinações de máquinas para embalagem de moedas, com sistemas de identificação e contagem de moedas diversas "on line", constituídas por estrutura central, duas esteiras transportadoras, seis contadoras/ensacadoras de moedas em "sachets", seis impressoras tipo "hot foil" para impressão dos "sachets", seis transportadores de "sachets", duas ensacadoras em "sacolões", duas etiquetadoras com impressora e balança para "sacolões", dois transportadores para "sacolões" e um sistema informatizado dotado de computador e impressora
8422.40.90 (BK)	Ex 134 - Máquinas automáticas para amarração de barras laminadas de aço e ligas especiais, na faixa de bitola redonda de 12 a 76,2mm e chatas de largura compreendida entre 20 e 76mm, utilizando tiras de aço de larguras 19,05mm, 25,40mm ou 31,75mm e espessura de 0,89mm, para diâmetros de feixe compreendido entre 300 e 400mm, com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 135 - Máquinas encartuchadeiras horizontais, automáticas e contínuas, para acondicionar blisters em cartuchos pré-colados, largura do cartucho compreendida entre 25 e 100mm, altura entre 15 e 85mm e comprimento entre 65 e 190mm, com capacidade máxima de 300 cartuchos/min com controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 136 - Máquinas robotizadas empregadas para embalar pastilhas de metal duro em caixas plásticas, com sistema de gravação a laser das pastilhas e sistema ótico de localização, identificação e inspeção, contendo comando numérico computadorizado (CNC)
8422.40.90 (BK)	Ex 137 - Máquinas automáticas, do tipo "Wrap Around", para embalar latas em caixas de papelão, aptas a trabalhar com três tipos de latas de diferentes tamanhos, com controlador lógico programável (CLP) e capacidade de produção máxima de 25 caixas por minuto
8422.40.90 (BK)	Ex 138 - Máquinas empacotadoras/embaladoras para carteiras de cigarros, com dispositivo de conversão para diferentes tipos de pacotes e embalagens de filme, papel ou papelão, dotadas de unidade de corte, unidade central, controle para contagem, estação de rejeição para qualidade/quantidade de produto, alimentador, computador de dados industriais (PC) e controlador lógico programável (CLP)
8422.40.90 (BK)	Ex 139 - Combinações de máquinas para compactação de pós, em uma ou duas cores, para maquiagem, com capacidade máxima igual ou superior a 60 pós compactados por minuto, constituídas por máquina compactadora de pós, tipo "botton up", com controle fino de pressão de compactação e curva de pressão contínua do "ribbon", dois reservatórios vibratórios de bandejas, uma estação de alimentação de pó com três reservatórios; um robô manipulador e posicionador (pick and place) e duas esteiras transportadoras
8424.30.10 (BK)	Ex 004 - Máquinas para limpeza interna de rolo de sucção de máquina de fabricação de papel e celulose, por jato de água em alta pressão
8424.89.90 (BK)	Ex 038 - Máquinas automáticas para aplicação de verniz, por meio de "spray", no interior de tubos para aerossol, com sistema eletrônico de sincronização de velocidade e gerenciamento de integração anterior e posterior de linha de produção, com capacidade de 120 tubos por minuto
8428.39.90 (BK)	Ex 007 - Transportadores de ação contínua, de prateleiras, dotados de acumulador vertical de embalagens, próprios para compensação de fluxo em linhas de produção, com capacidade de acumulação de 860 embalagens do tipo "Tetra Recart"
8428.39.90 (BK)	Ex 008 - Acumuladores automáticos para compensação de velocidade de produção de tubos de alumínio (aerosóis) com sistema de carregamento e descarregamento sincronizado entre unidades anteriores e posteriores conectadas
8428.90.90	Ex 015 - Máquinas formadoras de pilhas de caixas de papelão ondulado, desmontadas, com

(BK)	controlador lógico programável (CLP)
8430.41.20 (BK)	Ex 003 - Perfuratrizes de solo, autopropelidas sobre esteiras, tipo rotativas, com motor diesel de potência igual ou superior a 420HP, com sistema de avanço hidráulico com peso máximo sobre a broca de 11.300 a 34.100Kg, compressor de ar de vazão inferior a 55m <sup>3</sup> /min, para furos de diâmetro igual ou superior a 102mm.
8433.60.90 (BK)	Ex 003 - Seleccionadoras de vegetais, frutas, grãos, cereais e outros produtos, através da visualização da cor, tamanho e formato, para produtos com dimensões compreendidas entre 3 e 80mm, capacidade de seleção de até 15 toneladas por hora dependendo da aplicação, com câmeras com sistema tricromático de cores para inspeção dos produtos, gabinete com componentes elétricos e eletrônicos refrigerados através de ar condicionado próprio e programas para múltiplas aplicações
8438.20.19 (BK)	Ex 004 - Máquinas para estiramento contínuo de massa de caramelo mastigável, com esteira de carga e descarga de produtos e com capacidade de 600kg/h
8438.20.90 (BK)	Ex 002 - Prensas para preparação de massa de cacau compostas por 16 câmaras de extração, com capacidade compreendida entre 840 e 1.330kg/h, dotadas de acionamento pneumático para controle do enchimento dos potes e bandejas de escoamento do produto, unidade transportadora de torta, unidade hidráulica (tipo III) para acionamento mecânico da prensa, conexões e acessórios hidráulicos para trabalho a 1.000bar, bomba de enchimento da prensa com válvula de alívio
8438.50.00 (BK)	Ex 032 - Máquinas para cortar, misturar e emulsificar produtos de carne com facas de velocidade variável de 60 a 3.760rpm e velocidade inversa de mistura ajustável de 60 a 500rpm, com capacidade da bacia de 325 litros
8438.50.00 (BK)	Ex 033 - Máquinas para mistura de produtos cárneos, com sistema de vácuo, resfriamento por nitrogênio e célula de carga para medição da consistência e porcentagem de cristalização da massa, capacidade máxima do reservatório de 3.838 litros
8438.50.00 (BK)	Ex 034 - Máquinas processadoras e picadoras de carne, com sistema de desnervamento para moagem de blocos de carne congelada e carne fresca, sem necessidade de troca dos sistemas de corte, com capacidade máxima de 8t/h de carne congelada e 15t/h de carne fresca
8439.10.90 (BK)	Ex 017 - Máquinas para lavar polpa de celulose, de rolos duplos, com capacidade máxima igual ou superior a 800 toneladas/dia
8439.91.00 (BK)	Ex 009 - Chapas peneiras circulares ou retangulares, com furos de diâmetro igual ou inferior a 4,5mm ou com fendas de largura igual ou inferior a 1mm, próprias para equipamentos classificadores de fibras celulósicas ou de fibras provenientes da reciclagem de papel e celulose
8439.99.90 (BK)	Ex 016 - Rolos de fibra de carbono para máquinas de fabricação de papel
8441.10.90 (BK)	Ex 018 - Máquinas de pré-alimentação automáticas contínuas de chapas de papelão ondulado, com sistema de impulsão das pilhas, esquadrejadores das chapas, transportadores, sistema de elevação, com controlador lógico programável (CLP)
8442.10.00 (BK)	Ex 006 - Máquinas de gravação digital “a laser” de filmes para utilização no processo de impressão gráfica, com ou sem unidade de processamento de dados para seu controle
8444.00.10 (BK)	Ex 005 - Máquinas para fabricação de fios sintéticos ou artificiais de polipropileno FDY (totalmente orientada) de alta e média tenacidade, com capacidade de extrusão de 80kg/h, compostas de fieiras de múltiplos orifícios, sistema dosador trocador de telas, motobombas, filtros, setor de estiragem e bobinamento e sistema de comando eletrônico
8451.80.00 (BK)	Ex 025 - Máquinas peluciadeiras para tecidos, com controle eletrônico e 2 conjuntos sobrepostos de 28 cilindros cada, largura útil de 2.200mm, com sistema de aspiração de pó, dispositivo automático das funções da máquina, com jogo de guarnição para sua operacionalização
8454.30.10 (BK)	Ex 005 - Máquinas de fundição sob pressão, para metais não ferrosos, tipo câmara quente, com controlador lógico programável (CLP), força de fechamento igual ou superior a 30 toneladas, com forno acoplado de capacidade de carga para 200 quilos de material
8456.10.90 (BK)	Ex 002 - Máquinas impressoras, para gravação de etiquetas de homologação “typschild” para veículos, a laser sólido pulsado, duração de onda de 1.064mm, capacidade de laser de 40W
8456.30.19 (BK)	Ex 007 - Máquinas-ferramentas para cortar, por eletroerosão a fio, peças metálicas imersas em meio líquido, de comando numérico computadorizado (CNC)
8456.30.19 (BK)	Ex 008 - Máquinas-ferramentas para cortar, por eletroerosão a fio, com inserção automática do fio e comando numérico computadorizado (CNC)
8457.10.00 (BK)	Ex 008 - Centros de usinagem para perfis metálicos de comando numérico computadorizado (CNC), com cabeçote universal com giro automático permitindo sua utilização tanto vertical como horizontal, troca entre posições do cabeçote igual ou inferior a 5 segundos, com até 4 eixos controlados, potência máxima igual ou superior a 8kW, curso dos eixos X, Y, Z igual ou superior a 3.360 x 295 x 350mm respectivamente, rotação máxima do fuso igual a 18.000rpm, velocidade de avanço máxima dos eixos X, Y, e Z de 56.000, 22.000, 22.000mm/min respectivamente, aceleração do eixo X, Y e Z de 4.600, 1.800 e 1.800mm/s <sup>2</sup> respectivamente, magazine com capacidade para 5+1 ferramentas

8458.11.99 (BK)	Ex 017 - Centros de torneamento horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), para toronar, furar, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), comprimento máximo torneável de 400mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 155, 120 e 590mm respectivamente, eixo B com giro de 360°, para usinar em qualquer ângulo, eixo C no fuso principal e contra fuso, rotação máxima nos fusos igual a 6.000rpm, fuso de fresamento com sistema de troca manual de ferramentas, cabeçotes revólver superior e inferior com 14 estações cada
8458.11.99 (BK)	Ex 018 - Centros de torneamento horizontais, com comando numérico computadorizado (CNC), para toronar, furar, fresar, rosquear (inclusive fora de centro), comprimento máximo torneável de 1.400mm, cursos dos eixos X, Y e Z iguais a 300, 200 e 1.400mm respectivamente, eixo B com giro de 360°, para usinar em qualquer ângulo, eixo C no fuso principal e contra fuso, rotação máxima nos fusos igual a 5.000rpm, unidade funcional com sistema de troca automática de ferramentas e magazine para 32 ferramentas, cabeçotes revólver superior e inferior com 12 estações
8458.11.99 (BK)	Ex 019 - Tornos horizontais de comando numérico computadorizado (CNC), de cabeçote móvel e sistema de bucha de guia "swiss type", com pelo menos um revólver de 6 estações
8458.91.00 (BK)	Ex 009 - Centros de torneamento vertical, com comando numérico computadorizado (CNC), diâmetro máximo torneável de 1.500mm, altura máxima torneável de 1.450mm, curso dos eixos X, Y e Z de 1.695, 1.060 e 1.345mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 150°, precisão de 0,0001g°, mesa com rotação máxima de 10.000rpm e magazine para 40 ou mais ferramentas
8459.21.99 (BK)	Ex 001 - Combinações de máquinas para furação, marcação e recorte de perfis metálicos com dimensões máximas de 1.115 x 450mm de largura e 12.000mm de comprimento, com comando numérico computadorizado (CNC), constituídas por furadeira com cabeçote oscilante de 3 posições, com potência de 11kW e sistema de troca automática de ferramentas de 6 estações; unidade de recorte por robô de corte térmico, por oxicorte com 6 eixos controlados e sistema automático de avanço dos perfis por pinça e mesa de roletes
8460.11.00 (BK)	Ex 008 - Máquinas para retificar superfícies planas de dupla face, com fusos verticais duplos, precisão igual ou superior 0,01mm, com cabeçotes porta-rebolos horizontais, para retificar peças planas de altura máxima de 80mm e 80mm de diâmetro, com carga e descarga automáticas, com comando numérico computadorizado (CNC)
8461.50.20 (BK)	Ex 004 - Serras circulares abrasivas para barras laminadas a quente, temperatura entre 100 e 400°C, bitola máxima de 76,2mm, com disco de corte de 1.250mm, espessura de 12mm, para sectionar barras de aço especiais em segmentos de 3, 4, 5 ou 8 metros, velocidade de corte de 6 a 15cm <sup>2</sup> /s, velocidade periférica de 80 a 100m/s e sistema de aspersão de pó de metal
8461.90.90 (BK)	Ex 007 - Máquinas automáticas para rebarbar blocos de aço de dimensões de 300 x 460mm ou 300 x 350mm, utilizadas no processo de lingotamento contínuo, com estrutura fixada entre 2 vigas transversais, com carro de rebarbação móvel acionado hidraulicamente
8462.10.11 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para gravação de numeração, por punção, através de um cilindro pneumático com 300mm de curso, em blocos e esboços de perfis em aço, utilizada no final do processo de lingotamento contínuo
8462.21.00 (BK)	Ex 027 - Calandras hidráulicas, dotadas de quatro rolos conformadores, com comando numérico computadorizado (CNC), para calandrar chapas metálicas de até 11mm de espessura, com comprimento útil dos roletes de 4,5m, diâmetro do rolo superior de 340mm, rolo inferior de 310mm e rolos laterais de 230mm, contendo suporte lateral hidráulico, suporte superior e roletes de suporte sob rolo inferior controlados por comando numérico computadorizado (CNC), acompanhando dispositivo para calandragem de cones
8462.21.00 (BK)	Ex 028 - Máquinas para curvar ou dobrar tubos com comando numérico computadorizado (CNC), de 7 eixos controlados, para fabricação de peças em dobras bi e tridimensionais, em tubos de aço ou alumínio, com diâmetro externo máximo de 25,4mm, comprimento máximo de 4.000mm, para comando e avanço do material, giro, basculamento e cabeçotes programáveis de dobra (4 eixos), curso de avanço máximo de 1.000mm, sentido de dobra à direita e a esquerda
8462.29.00 (BK)	Ex 048 - Combinações de máquinas de conformação de aletas para condensadores de ar condicionado automotivo, para recorte especial das venezianas em alumínio, a partir da fita de espessura entre 0,07 e 0,10mm, com precisão dimensional da altura da aleta de +/- 0,02mm e +/- 1 pico no corte e velocidade máxima de 15.000 picos por minuto, dotadas de unidade de alimentação, calibração, corte, paletização e ajuste de passo, com capacidade de produção de uma aleta a cada 1 segundo
8462.41.00 (BK)	Ex 011 - Prensas para execução, por punção, de ranhuras em "blanks" segmentados de estatores e rotores, dotadas de sistema de indexação para posicionamento dos "blanks" através de deslocamento em X, Y, e Z, acionada por servo motor programável e comando numérico computadorizado (CNC), capacidade máxima igual ou superior a 320kN e 500 golpes por minuto
8462.99.10 (BK)	Ex 001 - Prensas mecânicas para moldagem por compactação de pós metálicos por sinterização, com capacidade máxima igual ou superior a 20 toneladas
8462.99.10	Ex 004 - Prensas híbridas (mecânicas e hidráulicas) para moldagem de pós metálicos por

(BK)	sinterização, com acionamento mecânico do punção superior e acionamento hidráulico das mesas, comando numérico computadorizado (CNC), capacidade máxima de moldagem igual ou superior a 4.500kN e velocidade máxima de produção igual ou superior a 18 golpes/minuto
8462.99.20 (BK)	Ex 004 - Prensas automáticas para moldagem, por extrusão, de tubos rígidos de alumínio para aerosol, de diâmetro máximo igual ou superior a 45mm e comprimento máximo igual ou superior a 260mm, com capacidade de produção de 125 tubos/min, com controlador lógico programável (CLP)
8462.99.90 (BK)	Ex 009 - Máquinas automáticas para formar boca e assento de válvula, de tubos de alumínio para aerossóis já impressos por meio de múltiplas estações de conformação progressivas, com capacidade de trabalho compreendida entre 100 e 105 tubos por minuto, para tubos com diâmetro compreendido entre 35 e 66mm e comprimento compreendido entre 100 e 300mm, com ferramentas para conformação
8463.30.00 (BK)	Ex 010 - Máquinas automáticas para montagem da alma do colchão a partir de molas bicônicas e arames, com diâmetro interno da mola entre 76 e 88mm e produção máxima de 24.000 molas/8 horas
8463.30.00 (BK)	Ex 011 - Máquinas dobradeiras pneumáticas para produzir estruturas de colchão de molas, utilizando arame com diâmetro de 3,5 a 5mm, ou para tiras achatadas com largura de 6 a 10mm e espessura de 1,4 a 1,8mm, com mesa de trabalho incluindo desbobinador para transporte e manejo
8463.90.10 (BK)	Ex 006 - Máquinas para produção de conexões a partir de tubos retos de aço inoxidável, por hidroconformação, para diâmetros externos compreendidos entre ½ e 2 polegadas e espessura de parede máxima de 9,5mm, com injeção simultânea de fluido a alta pressão de 2.500bar, dotadas de estação automática para remoção das conexões
8463.90.10 (BK)	Ex 007 - Máquinas para produção de conexões a partir de tubos retos de aço inoxidável, por hidroconformação, para diâmetros externos compreendidos entre 2 e 4 polegadas e espessura de parede máxima de 13,5mm, com injeção simultânea de fluido a alta pressão de 2.500bar dotadas de estação automática para remoção das conexões
8463.90.10 (BK)	Ex 008 - Máquinas para produção de conexões a partir de tubos retos de aço inoxidável, por hidroconformação, para diâmetros externos compreendidos entre 3 e 8 polegadas e espessura de parede máxima de 23,1mm, com injeção simultânea de fluido a alta pressão de 2.500bar. dotadas de estação automática para remoção das conexões
8463.90.10 (BK)	Ex 009 - Máquinas para produção de conexões a partir de tubos retos de aço inoxidável, por hidroconformação, para diâmetros externos compreendidos entre 6 e 24 polegadas e espessura de parede máxima de 60mm, com injeção simultânea de fluido a alta pressão de 2.500bar, dotadas de estação automática para remoção das conexões
8464.90.19 (BK)	Ex 013 - Máquinas centradoras e chanfradoras de lentes ópticas, através da usinagem da borda da lente por rebolo diamantado e sistema para prender a lente por pinças tipo copo, faixa de trabalho de 5 a 90mm de diâmetro, com sistema de vídeo para detecção do erro de centragem da lente na máquina
8465.92.90 (BK)	Ex 002 - Máquinas para cortar, por fresamento, placas de circuito impresso de resina com fibra de vidro laminada, com sistema de vácuo para remoção de resíduos, inspeção visual automática e controlador lógico programável (CLP)
8466.93.19 (BK)	Ex 001 - Câmaras diodo, com refrigeração por água desmineralizada, utilizado para gerar luminosidade, próprias para máquinas-ferramentas que trabalhem por eliminação de material operando por laser
8466.93.50 (BK)	Ex 007 - Guias de movimentação linear do carro Z e W, para o processo de retificação de peças metálicas
8468.20.00 (BK)	Ex 001 - Máquinas automáticas de corte por maçarico para blocos de aço de dimensões de 300 x 460mm ou 300 x 350mm, e esboços de perfil em aço de dimensão 480 x 400 x 120mm, com temperatura de trabalho de 850°C, utilizadas no processo de lingotamento contínuo, com 4 veios de corte, dois maçaricos por veio, distância entre os veios de 2.050mm, com velocidade máxima de lingotamento compreendida entre 1,28 e 1,39m/min
8468.20.00 (BK)	Ex 002 - Combinações de máquinas aptas a furar, marcar e recortar perfis metálicos com dimensões máximas de 1.115 x 450mm de largura e 12.000mm de comprimento, com comando numérico computadorizado (CNC), constituídas por furadeira com cabeçote oscilante de 3 posições, potência de 11kW e sistema de troca automática de ferramentas de 6 estações; 1 unidade de recorte por robô de corte térmico, por oxicorte com 6 eixos controlados e sistema automático de avanço dos perfis por pinça e mesa de roletes
8474.20.90 (BK)	Ex 007 - Britadores, tipo cônicos, para quebra de minérios variados, com capacidade compreendida entre 495 e 1.935t/h, tamanho máximo de produto compreendido entre 15 e 100mm, acionados por motor elétrico de 800HP e com sistema de alívio para material não triturável
8474.80.10 (BK)	Ex 008 - Combinações de máquinas automáticas para moldagem em areia verde, com caixa de dimensões iguais a 1.200 x 910 x 280mm + 280mm, com método de compactação por onda de choque de 20 a 120N/cm² ao longo da seção transversal do molde, contendo dispositivo para troca rápida de placas modelo, com capacidade de produção igual a 120 moldes/hora

8474.80.90 (BK)	Ex 005 - Máquinas para aglomerar magnésia calcinada em briquetes, por meio de cilindros com cavidades, dotadas de sistema de alimentação por rosca sem-fim, de capacidade máxima igual ou superior a 9 t/h
8474.80.90 (BK)	Ex 014 - Prensas automáticas, para moldagem de rebolos e discos abrasivos por compactação, com capacidade de moldagem compreendida entre 170 e 1.000 toneladas, com comando numérico computadorizado (CNC)
8474.80.90 (BK)	Ex 015 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões de 5 x 5cm, para formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 8 placas por minuto, compostas por: um plano vibrante superior, sensor de vácuo para identificação da superfície lisa, jato para deslocamento angular de pastilhas; um plano vibrante inferior; duas morsas pneumáticas em aço para controle de encaixe das pastilhas nos gabaritos plásticos; noventa gabaritos plásticos para alinhamento das pastilhas durante a aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico
8474.80.90 (BK)	Ex 016 - Combinações de máquinas para separação, alinhamento e posicionamento de pastilhas de porcelana de dimensões compreendidas entre 2,5 x 2,5cm e 4 x 4cm, para formar placas de pastilhas cerâmicas nas dimensões de 300 x 600mm, com produção de 4 placas por minuto, compostas por: dois planos vibrantes superiores, sensor de vácuo para identificação da superfície lisa, jato para deslocamento angular de pastilhas; dois planos vibrantes inferiores; duas morsas pneumáticas em aço para controle de encaixe das pastilhas nos gabaritos plásticos; duzentos e quarenta gabaritos plásticos para alinhamento das pastilhas durante a aplicação e secagem do papel gomado; um conjunto de corte e colagem de papel, com umedecimento da faca aderente (gomada) do papel e aplicação sobre as pastilhas posicionadas no gabarito plástico
8477.10.99 (BK)	Ex 012 - Combinações de máquinas para fabricação de gabinetes de aparelhos celulares e gabinetes para baterias de aparelhos celulares, compostas por: sistema de carga e descarga automatizado; sistema de alimentação e condicionamento de polímero em regime de produção contínua, com capacidade produtiva de até 2 peças por ciclo de 19 segundos; válvula de compensação de inclinação do rotor da bomba hidráulica, com diâmetro do parafuso de 25mm, pressão de injeção de 3.200kgf/cm <sup>2</sup> , velocidade de injeção de 300mm por segundo (sem acumulador de pressão), rotação do parafuso de 360rpm, força de fechamento de 130 toneladas, distância do “tié-bar” 460 x 460mm, dimensão da placa fixa 680 x 680mm, abertura em operação de 460mm, altura máxima do molde de 450mm, força de extração de 4 toneladas; curso do extrator de 120mm; unidade de controle por programa com resolução de 1ms, pressão da bomba de 120bar e potência do motor de 30CV; braços automáticos para a remoção do produto e condicionamento final da peça; conjunto de reservatórios para condicionamento e secagem da matéria prima; sistema para monitoramento e controle da umidade da matéria prima; sistema de suprimento contínuo de matéria prima composto por dutos e sensores de quantidade e sistema de transporte automatizado para manutenção dos tanques das moldadoras; sistema de reservatório de espera, com matéria prima a granel para suprimento individualizado dos equipamentos; aparelho para condicionamento e controle de temperatura das máquinas de moldagem
8477.20.10 (BK)	Ex 015 - Combinações de máquinas para fabricação de laminas em PET (politereftalato de etileno) reciclado, com largura máxima de 1.450mm, espessura compreendida entre 0,15 e 1,5mm em duas camadas sendo a relação entre elas de 80 a 20%, com vazão total da linha em 1.100kg/h, constituídas por 2 extrusoras para materiais termoplásticos, sendo uma extrusora de 130mm com L/D de 34:1, com motor de 300hp e uma extrusora de 90mm com L/D de 34:1, com motor de 150hp; 1 Bomba de engrenagem; 1 misturador estático, tipo “Koch”, 1 bloco de alimentação para coextrusão; 1 Matriz plana com 1.575mm de largura e abertura de lábio compreendida entre zero e 1mm; 1 Calandra tipo J, de três cilindros, sendo o cilindro inferior chamando de cilindro de resfriamento com diâmetro de 381mm e os cilindros superior e central no diâmetro de 600mm com largura de 1.625mm, acionamento individual dos cilindros e leiaute da calandra tipo J; 1 bobinador automático com largura de 1.625mm com dois eixos tipo “turret” desenhado para bobinas de até 600mm de diâmetro; 1 Pannel de controle com instrumentos para controle de temperatura, com microprocessador e controlador automático de pressão para manutenção da pressão de entrada da bomba de engrenagens e monitorar a velocidade de extrusora, indicador e controlador de velocidade, alarmes de alta e baixa pressão, controladores, transformador, potenciômetro, sistema de ar refrigerado para painel, com controlador lógico programável (CLP); 1 quadro de comando único, com controlador lógico programável (CLP) e com sistema integrado para controle de velocidade das roscas, temperatura da massa e respectivas pressões
8477.20.10 (BK)	Ex 016 - Máquinas extrusoras para fabricação de filme de PVC polimérico, sob controle térmico do balão, com diâmetro da rosca de 120mm, largura máxima do filme de 1.650mm, espessura do filme de 8 microns, capacidade de produção de 300kg/h, velocidade nominal dos rolos puxadores de 250m/min, controle eletrônico de espessura e capacidade de bobinamento de até 8.000mm por bobina



8477.20.10 (BK)	Ex 020 - Combinações de máquinas para extrusão de compostos termoplásticos, constituídas por: Extrusora de dupla rosca co-rotativa com capacidade de produção máxima de 3.000Kg/h, velocidade de produção máxima de 1.200rpm, com dupla-rosca de diâmetro de 65mm na primeira parte de cada rosca e de 45mm na segunda parte de cada rosca, sistema de alimentação lateral, quatro dosadores gravimétricos, sistema de vácuo, sistema de resfriamento e painel de controle
8477.20.10 (BK)	Ex 021 - Combinações de máquinas para ensaios e desenvolvimento de formulação de compostos termoplásticos, constituídas por: Extrusora de dupla rosca co-rotativa, com canhão bi-partido, capacidade de produção máxima de 30Kg/h, velocidade de produção máxima de 1.000rpm, dupla-rosca de diâmetro de 19mm e sistema de vácuo
8477.20.10 (BK)	Ex 022 - Combinações de máquinas para produção de compostos termoplásticos, constituídas por: Extrusora de dupla rosca co-rotativa, com canhão bi-partido, capacidade de produção máxima de 260kg/h, velocidade de produção máxima de 1.200rpm, com dupla-rosca com diâmetro de 30mm na primeira parte de cada rosca e de 20mm na segunda parte de cada rosca, sistema de alimentação lateral, quatro dosadores gravimétricos, sistema de vácuo, sistema de resfriamento e painel de controle
8477.20.90 (BK)	Ex 019 - Combinações de máquinas para extrusão de PVC, constituídas por extrusora com canhão bi-partido e movimento de rosca axial e rotacional simultâneo, com rosca de 220mm de diâmetro no 1º estágio e 320mm no 2º estágio, capacidade máxima de produção de 5.500kg/h de composto rígido e 8.000kg/h de composto flexível, acompanhada de funil de alimentação com duas roscas, unidade de vácuo, duas unidades de aquecimento e resfriamento, sistema de corte, sistema de transporte e secagem, e painel de controle
8477.80.90 (BK)	Ex 015 - Combinações de máquinas para orientação molecular, através de estiramento monoxial de filmes plásticos, com relação máxima de 10:1, progressão contínua e controle de temperatura com precisão de +/- 1º C, para filmes de largura de 2.000mm na entrada e 1.800mm na saída da máquina, velocidade de saída do filme de 270m/min, contendo painéis de distribuição elétrica com sistema de controle, regulação e visualização de processo, com controladores lógicos programáveis (CLP)
8477.80.90 (BK)	Ex 016 - Máquinas cortadeiras-rebobinadeiras semi-automáticas para filmes plásticos biorientados de espessura compreendida entre 10 e 80µm com largura máxima de entrada igual ou superior a 4.200mm, largura máxima de saída compreendida entre 500 e 1.500mm e velocidade máxima de operação de 800m/min, com acionamentos independentes para cada eixo rebobinador e “modem” de comunicação
8477.80.90 (BK)	Ex 017 - Combinações de máquinas para a construção de pneumáticos radiais para veículos de passeio e camionete de diâmetro interno compreendido entre 15 e 20 polegadas, constituídas por 1 máquina para confecção de carcaças de pneus, com dois sistemas para lonas de tecido emborrachado com alimentador, dispositivo para perfilados de borracha tipo banda lateral com alimentador, sistema para lâmina de borracha tipo estanque com alimentador, sistema para faixas de lona de tecido emborrachado com alimentador, sistema duplo de aplicação do talão, carro transportador motorizado, mandril giratório motorizado, dispositivo de luz de traço, controlador lógico programável (CLP), painéis de potência, controle e comando; 1 máquina para acabamento das carcaças de pneus, com sistemas duplo para lonas de aço emborrachadas com alimentador duplo, sistema duplo para banda de rodagem com alimentador duplo, sistema para tiras de lonas de tecido emborrachado, carro transportador motorizado para alimentação da carcaça, mandril giratório motorizado, dispositivo de luz e traço, sistema de transferência e descarregamento de pneu verde, controlador lógico programável (CLP), painéis de potência, controle e comando
8479.50.00 (BK)	Ex 014 - Robôs industriais para aplicação de PVC, montados sobre plataforma para deslocamento horizontal, constituídos de braço mecânico com movimentos orbitais de 3 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 15kg, com controlador e unidade de programação
8479.50.00 (BK)	Ex 015 - Robôs industriais para pintura de tinta e/ou verniz de veículos automóveis, para 5 ou mais cores, com atomizador, constituídos por braço mecânico com movimentos orbitais de 3 ou mais graus de liberdade, capacidade de carga igual ou superior a 15kg, controlador e unidade de programação
8479.89.99 (BK)	Ex 031 - Combinações de máquinas automáticas para desbaste de arestas em componentes do sistema de injeção a diesel, através de três vibradores circulares que movimentam as peças em meio abrasivo provocando ação químico-mecânica, com sistema de circulação e tratamento de efluente, controle por comando numérico (CN)
8479.89.99 (BK)	Ex 032 - Combinações de máquinas para montagem semi-automática de estojos plásticos de pós compactos, de uma, duas, três ou quatro cores para maquiagem facial, com capacidade máxima igual ou superior a 60 estojos por minuto, com sistema de controle de qualidade por “microship”, controladas por controlador lógico programável (CLP), dotadas de um transportador linear de alta precisão de bandejas de pós-compactados, um transportador linear de alta precisão para estojos plásticos com berços, sete manipuladores/posicionadores pneumáticos (pick and place), dois robôs, um dispositivo de aplicação de cola quente, um sistema de controle de posicionamento por câmera e

	uma etiquetadora
8479.89.99 (BK)	Ex 034 - Combinações de máquinas para produção de cartões inteligentes ("smartcards"), através da inserção de micromódulos (chips) em cartões plásticos, constituídas por unidade de detecção de módulos com defeitos físicos de fabricação em rolo de micromódulos, unidade de laminação do rolo de micromódulos com cola termoadesiva, unidade de corte de micromódulos, unidade de pré-aquecimento do cartão plástico, unidade rotativa com quatro cabeças de inserção dos micromódulos nos cartões plásticos através da ativação da cola e cabeça de personalização elétrica para teste dos micromódulos inseridos
8479.89.99 (BK)	Ex 371 - Combinações de máquinas, controladas por microcomputador, para aplicação de papéis decorativos, tratados com resina melamínica, em painéis de fibras ou partículas de madeira prensada, de dimensões iguais ou maiores que 2.750 x 1.830mm, constituídas por prensa laminadora, com força máxima igual ou superior a 48.000N, mesas e carros transportadores, estação de transferência e colocação do papel, sistema de troca eletrostática, sistema de inspeção de chapas, escovamento e refilo e embalagem
8481.80.99 (BK)	Ex 005 - Válvulas rotativas, utilizadas para controle de fluxo de produtos alimentícios em pó, com dispositivo eletrônico de monitoramento e detector de contato corpo/rotor e sistema de desmontagem do rotor com guias de alinhamento e suporte
9027.10.00 (BK)	Ex 005 - Combinações de máquinas para monitoramento contínuo e automático da emissão de gases exaustos (pós-combustão), da unidade de incineração de gases industriais, na produção de Monocloreto de Vinila (MVC), para análise em tempo real de CO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub> , Nox, THC e O <sub>2</sub> , através de medição de parâmetros analíticos, com sistema de extração de amostras de gases e transmissão eletrônica de resultados
9027.50.90 (BK)	Ex 025 - Sistemas de fonte de radiação, perfeitamente uniforme para medição de níveis radiométricos e calibração espectral em sistemas de imageamento, com comprimento de onda compreendido entre 300 e 2.500mm
9027.50.90 (BK)	Ex 026 - Equipamentos para detecção e quantificação, em tempo real de 96 amostras de ácidos desoxirribonucléicos (DNA), com ciclagem térmica, constituídos por conjunto óptico para detecção de até 4 fluorescências para cada amostra, computador e programa específico para análise automatizada dos dados
9031.49.90 (BK)	Ex 053 - Equipamentos de endoscopia industrial, microprocessados, com comprimento máximo de 40 metros e diâmetro externo máximo de 18mm
9031.80.99 (BK)	Ex 032 - Aparelhos para ensaio não-destrutivo contínuo, em linha, através de correntes parasitas "Eddy Current", para detecção de falhas, micro-processados
9031.80.99 (BK)	Ex 090 - Equipamentos para calibração de manequins antropomórficos, com um ou mais dispositivos auxiliares de calibração e microcomputador, destinados a testes de impacto para desenvolvimento da segurança de veículos automotores e seus componentes
9031.80.99 (BK)	Ex 092 - Transdutores piezoresistivos, de massa mínima, destinados a medições biodinâmicas e aplicações similares, para uso no desenvolvimento da segurança de veículos automotores
9031.80.99 (BK)	Ex 151 - Aparelhos para ensaios não destrutivos, por meio de ultra-som, microprocessados, portáteis, para a medição de espessura e/ou velocidade sônica de peças metálicas em qualquer faixa de medição compreendida entre 0,01 e 500mm
9031.80.99 (BK)	Ex 152 - Máquinas automáticas para inspeção de microfuros, fissuras e trincas em ampolas compreendidas entre 1,0 e 30,0ml, por alta frequência e alta voltagem, com capacidade máxima de 24.000 unidades/h, com painel "touch screen"
9031.80.99 (BK)	Ex 153 - Máquinas automáticas para teste de vazamentos em embalagens, com volume máximo de 20 litros por processos de pressão diferencial, com capacidade de 3.300ciclos/hora
9031.80.99 (BK)	Ex 155 - Sistemas controladores e medidores ultra-sônicos, de espessura de parede e diâmetro para produtos extrudados, com tecnologia digital (DSP) capazes de medir múltiplas camadas
9031.80.99 (BK)	Ex 157 - Aparelhos automáticos (regularímetro) para medir a regularidade de fios têxteis, através de sensor capacitivo, e determinar a variação de massa do fio

Art. 2º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 17, de 30 de julho de 2002, publicada no Diário Oficial da União de 31 de julho de 2002, prorrogado pela Resolução CAMEX nº 10, de 28 de abril de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 29 de abril de 2004:

NCM	DESCRIÇÃO
9027.50.20 (BK)	Ex 010 - Máquinas para exame laboratorial de soro humano, por meio de fotometria, com tecnologia de quimioluminescência e micropartículas magnéticas, providas de carregador de amostras, carregador de reagentes, módulo de reação, incubadora, estação de lavagem e câmara de leitura

Art. 3º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 10, de 28 de abril de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 29 de abril de 2004:

NCM	DESCRIÇÃO
8441.80.00 (BK)	Ex 005 - Máquinas para cortar, vincar e promover relevos em papel, cartão liso ou papelão ondulado, com alimentação automática, dispositivo auxiliar de ajuste de estampo, 2 estações de destaque, sendo uma para ejeção de aparas e outra para separação das caixas e empilhador automático, com capacidade máxima de produção igual ou superior a 8.000 folhas/hora
9027.80.90 (BK)	Ex 021 - Analisadores de bioquímica de sangue (soro e plasma), urina e líquido cefalo-raquidiano, por via química seca, compactos, semi-automáticos com processamento manual, compostos de três módulos (um para determinação de substratos, um para enzimas e um para íons)
9027.80.90 (BK)	Ex 028 - Analisadores de bioquímica de sangue (soro e plasma), urina e líquido cefalo-raquidiano, por via química seca, computadorizados com controles das funções tipo "touch screen" e gerenciados por programa dedicado

Art. 4º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência dos seguintes Ex-tarifários da Resolução CAMEX nº 16, de 11 de junho de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 18 de junho de 2004:

NCM	DESCRIÇÃO
8460.90.19 (BK)	Ex 001 - Máquinas automáticas para rebarbação de eixos de comando de válvulas, de comando numérico computadorizado (CNC), sistema de carga e descarga por transportador e com precisão de acabamento de +0,3/-0,0mm
8462.29.00 (BK)	Ex 010 - Máquinas para endireitamento de peças metálicas simétricas, mesmo com ressaltos ao longo da peça, com peças já roscadas ou não, com ou sem cabeça, com ou sem flange ou com flange mediana, funcionando pelo método da deformação plástica durante a rotação, contendo sistema de alimentação, sistema de medição do empenamento residual, sistema de separação das peças fora da especificação e controlador lógico programável (CLP)
9027.80.90 (BK)	Ex 030 - Contadores de elementos existentes na urina (hemácias, leucócitos, piócitos, células epiteliais, células de descamação, bactérias, cristais, cilindros, cilindros hialinos, leveduras, espermatozoides e muco), por meio de citometria de fluxo e digitalização de imagens

Art. 5º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 21, de 20 de julho de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 22 de julho de 2004:

NCM	DESCRIÇÃO
8465.95.11 (BK)	Ex 003 - Máquinas de comando numérico computadorizado (CNC), para furar placas de circuito impresso, com área útil de trabalho igual ou superior a 2.600cm², com um ou mais cabeçotes, com fusos dotados de mancal de ar com rotação igual ou superior a 18.000rpm.

Art. 6º Fica prorrogado, até 30 de junho de 2008, o prazo de vigência do seguinte Ex-tarifário da Resolução CAMEX nº 23, de 24 de agosto de 2004, publicada no Diário Oficial da União de 26 de agosto de 2004, com a redação indicada a seguir:

NCM	DESCRIÇÃO
8422.40.90 (BK)	Ex 003 - Máquinas automáticas para empacotar "wrap around" com filmes plásticos ou celofane, sabonetes pré-embalados, com agrupamento, com capacidade máxima de 105 pacotes por minuto

Art. 7º Ficam alteradas para 2% (dois por cento), até 30 de junho de 2008, as alíquotas *ad valorem* do Imposto de Importação incidentes sobre os seguintes componentes dos Sistemas Integrados (SI):

(SI-226) : Sistema integrado para laminação a frio de fio-máquina de aço com bitola de entrada compreendida entre 5,5 e 13,0mm, bitola de saída compreendida entre 3,3mm e 10,5mm e velocidade máxima de laminação de 16 m/s, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	703	1 laminador de fio-máquina, a frio, com 3 blocos verticais de laminação
8462.29.00	764	1 endireitador de fio-máquina
8479.81.90	712	1 descarepador de fio-máquina, com rolos de carboneto de tungstênio
8479.89.99	672	1 bobinador duplo para fio-máquina, com unidade de retirada de bobina
8479.89.99	673	1 desbobinador de fio-máquina, constituído por uma torre com duas unidades de abastecimento acionadas hidraulicamente, dotada de funil de alimentação
8479.89.99	674	1 lubrificador de fio-máquina por meio de aplicação de sabão
8537.10.20	713	1 subsistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)

(SI-228) : Sistema integrado para laminação a frio de fio-máquina de aço com bitola de entrada compreendida entre 5,5mm e 8mm, bitola de saída compreendida entre 2,95mm e 6,5mm e velocidade máxima de laminação de 16 m/s, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8455.22.90	704	1 laminador de fio-máquina, a frio, com 3 blocos verticais de laminação
8462.29.00	765	1 endireitador de fio-máquina
8479.81.90	701	1 descarepador de fio-máquina, com rolos de carboneto de tungstênio
8479.89.99	675	1 desbobinador de fio-máquina, constituído por uma torre com duas unidades de abastecimento acionadas hidraulicamente, dotada de funil de alimentação
8479.89.99	676	1 lubrificador de fio-máquina por meio de aplicação de sabão
8479.89.99	677	2 bobinadores duplos de fio-máquina, com unidade de retirada de bobina
8537.10.20	715	1 subsistema de controle e supervisão com controlador lógico programável (CLP)

(SI-425) : Sistema integrado para produção de cereais matinais nos formatos "bola pequena" e granular a partir de farinhas de cereais, com capacidade compreendida entre 1.000 a 2.100kg/hora, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8419.89.99	791	1 transportador resfriador
8419.89.99	792	1 secador a gás natural ou GLP, de esteira de dois passos e seção de resfriamento
8438.80.90	704	1 extrusor cosedor de dupla rosca
8438.80.90	705	1 correia transportadora e cortadora
8438.80.90	706	4 moinhos especiais
8438.80.90	707	1 conjunto adicional necessário, para extrusão de cereais diretamente expandidos
8438.80.90	708	1 sistema para injeção de cores

(SI-426) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço inoxidável, soldados por solda TIG, de espessura compreendida entre 0,5 e 2,5mm e diâmetro de formação compreendido entre 15 e 52mm, com velocidade máxima de produção de 7m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8461.50.20	703	1 unidade de corte a frio, tipo serra voadora
8463.90.10	701	1 máquina formadora de tubos composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	722	1 unidade de calibração composta de 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais com sistemas de scafagem interna acionada por unidade hidráulica e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	655	1 desbobinador duplo vertical de tiras de aço inoxidável com capacidade de carga de 6.000kg
8479.89.99	656	1 banca de emenda de tira de aço inoxidável dotada de rolos guias de entrada da tira rolos "pinch rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a tira e rolos que compõem o sistema de endireitamento da tira
8479.89.99	657	1 acumulador vertical e contínuo de tiras
8479.89.99	658	1 subsistema de acabamento interno e externo do tubo, incluindo acabamento do cordão interno da solda, escovador, polidor, retificação com cinta abrasiva e escovação externa
8479.89.99	659	1 unidade de saída de tubos em barras de 12m
8515.90.00	701	1 conjunto de geradores de solda TIG de 4 x 600A, composto de tocha tricatodo com cavalete e painel de controle, painel de alta frequência, uma unidade de refrigeração e um quadro auxiliar

8537.10.20	826	1 subsistema de controle e comando elétrico através de painéis
------------	-----	--

(SI-427) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço inoxidável, soldados por solda TIG, de espessura compreendida entre 1,5 e 4,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 45 e 139,7mm, com velocidade máxima de produção de até 10m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.90.10	702	1 máquina para formadora de tubos, composta de 9 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	723	1 unidade de calibração composta de 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais com sistema de scafagem interna acionada por unidade hidráulica e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	660	1 desbobinador duplo vertical de tiras de aço inoxidável com capacidade de carga de 6.000kg
8479.89.99	661	1 banca de emenda de tira de aço inox dotada de rolos guias de entrada da tira rolos "pinch rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a tira e rolos que compõem o sistema de endireitamento da tira
8479.89.99	662	1 subsistema para acabamento interno e externo do tubo, incluindo acabamento de cordão interno de solda, escovação e escovador/polidor e retificação com cinta abrasiva
8515.90.00	702	1 conjunto de geradores de solda TIG de 1 x 500A e 3 x 600A, composto de tocha tricatodo com cavalete e painel de controle, painel de alta frequência, 1 unidade de refrigeração, 1 quadro auxiliar e caixa de solda
8537.10.20	827	1 subsistema de controle e comando elétrico através de painéis
9031.80.99	749	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falhas de solda e descontinuidades

(SI-428) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço inoxidável, soldados por solda TIG, de espessura compreendida entre 1,4 e 3,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 17,2 e 63,5mm, com velocidade máxima de produção de 10m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.90.10	703	1 máquina formadora de tubos composta de 8 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	724	1 unidade de calibração composta de 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais com sistema de scafagem interna acionada por unidade hidráulica e 4+4 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	663	1 desbobinador duplo vertical de tiras de aço inoxidável com capacidade de carga de 6.000kg
8479.89.99	664	1 banca de emenda de tira de aço inoxidável dotada de rolos guias de entrada da tira rolos "pinch rolls" acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a tira e rolos que compõem o sistema de endireitamento da tira
8479.89.99	665	1 subsistema de acabamento interno e externo do tubo, incluindo acabamento do cordão interno da solda, retificação com cinta abrasiva
8515.90.00	703	1 conjunto de geradores de solda TIG de 1 x 500A e 4 x 600A, composto de tocha tricatodo com cavalete e painel de controle, painel de alta frequência, uma unidade de refrigeração, um quadro auxiliar e caixa de solda
8537.10.20	828	1 subsistema de controle e comando elétrico através de painéis
9031.80.99	750	1 dispositivo para teste por correntes parasitas para detectar falhas de solda e descontinuidade

(SI-429) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço inoxidável de espessura compreendida entre 0,5 e 2,0mm e diâmetro de formação compreendido entre 10 e 32mm, com velocidade máxima de produção de 48m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8463.90.10	704	1 máquina formadora de tubos, composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	725	1 unidade de calibração composta de 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e

		horizontais e 3+3 cabeças turcas para produtos retangulares e quadrados
8479.89.99	666	1 desbobinador duplo vertical de tiras de aço inoxidável com capacidade de carga de 6.000kg
8479.89.99	667	1 banca de emenda de tira de aço inoxidável dotada de rolos guias de entrada da tira rolos "pinch rolls", acionados por cilindros hidráulicos, para introduzir a tira e rolos que compõem o sistema de endireitamento da tira
8479.89.99	668	1 acumulador "floop", automático e contínuo de tiras, com rolos puxadores
8479.89.99	669	1 unidade de acabamento externo do tubo, incluindo escovação externa dupla
8479.89.99	670	1 unidade de saída de tubos
8537.10.20	825	1 subsistema de controle e comando elétrico através de painéis e unidades hidráulicas

(SI-430) : Sistema integrado para fabricação de tubos de aço inoxidável, soldados por solda TIG, de espessura compreendida entre 0,5 e 2,5mm e diâmetro de formação compreendido entre 15 e 52mm, com velocidade máxima de produção de 7m/min, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8461.50.20	704	1 unidade de corte a frio, tipo serra voadora
8463.90.10	705	1 máquina formadora de tubos, composta de 7 gaiolas verticais que possuem movimentos tanto no módulo superior como no inferior, e deslocamento das ferramentas lateralmente para alinhamento
8463.90.90	726	1 unidade de calibração composta de 4+4 passes de regularização de diâmetro verticais e horizontais com um sistema de scafagem interna acionada por unidade hidráulica
8479.89.99	671	1 subsistema de acabamento interno e externo do tubo, incluindo acabamento do cordão interno de solda, escovação, polimento, retificação com cinta abrasiva e escovação externa
8515.90.00	704	1 conjunto de geradores de solda TIG de 4 x 600A, composto de tocha tricatodo com cavalete e painel de controle, painel de alta frequência, uma unidade de refrigeração e um quadro auxiliar
8537.10.20	829	1 subsistema de controle e comando elétrico através de painéis

(SI-431) : Sistema integrado, com controlador lógico programável (CLP), para fabricação de portas de metal, a partir de chapa de aço, pré-pintada ou não, com capacidade de produção de até 3 portas por minuto, constituído por:

CÓDIGO	EX	DESCRIÇÃO
8428.90.90	845	1 subsistema de desempilhamento de paletes e estação de alinhamento
8462.10.19	701	1 subsistema de perfuração frontal
8462.10.19	702	1 subsistema de perfuração longitudinal
8462.10.19	703	1 subsistema de perfuração e chanfro
8462.29.00	762	1 subsistema de dobra de borda
8462.29.00	763	1 subsistema de formação da borda superior
8537.10.90	737	1 painel de controle

§ 1º O tratamento tributário previsto neste artigo somente se aplica quando se tratar da importação da totalidade dos componentes especificados em cada sistema, a serem utilizados em conjunto na atividade produtiva do importador.

§ 2º Os componentes referidos no parágrafo anterior podem estar associados a instrumentos de controle ou de medida ou a acessórios, tais como condutos e cabos elétricos, que se destinem a permitir a sua operação, desde que mantida a respectiva classificação na Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM) indicada.

Art. 8º Na Resolução CAMEX nº 01, de 17 de janeiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de janeiro de 2005:

Onde se lê:

8458.11.99 (BK)	Ex 013 – Centros de torneamento horizontal para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para torneiar, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável igual a 760mm, comprimento máximo torneável igual a 1.524mm, cursos dos eixos X, Y, Z iguais a 630mm, 230mm e 1.585mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 225° e precisão de posicionamento de 0,0001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,0001°, rotação máxima do fuso igual a 3.300rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, com
--------------------	---

	magazine com capacidade para 20 ou mais ferramentas, dotados de ferramentas rotativas, potência do motor principal 30kW e potência do motor de acionamento das ferramentas igual ou superior a 18,5kW
--	---

Leia-se:

8458.11.99 (BK)	Ex 013 – Centros de torneamento horizontal para peças metálicas, com comando numérico computadorizado (CNC), para torner, furar, fresar e rosquear (inclusive fora de centro), com diâmetro máximo torneável igual a 760mm, comprimento máximo torneável igual a 1.524mm, cursos dos eixos X, Y, Z iguais a 630mm, 230mm e 1.585mm, respectivamente, eixo B com inclinação de 225° e precisão de posicionamento de 0,0001°, eixo C com inclinação de 360° e precisão de posicionamento de 0,0001°, rotação máxima do fuso igual a 3.300rpm ou 4.000rpm, com sistema de troca automática de ferramentas, com magazine com capacidade para 20 ou mais ferramentas, dotados de ferramentas rotativas, potência do motor principal 30kW ou 26kW e potência do motor de acionamento das ferramentas igual ou superior a 18,5kW
--------------------	---

Art. 9º Na Resolução CAMEX nº 03, de 17 de fevereiro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 22 de fevereiro de 2005:

Onde se lê:

8514.90.00 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para refino e tratamento de aço em forno panela, compostas de transformador, barramentos condutores, braços porta eletrodos, dispositivos de levantamento de tampa e dos braços e dispositivos para carga de aditivos para tratamento de panelas com capacidade nominal igual ou superior 240 toneladas de aço líquido
--------------------	---

Leia-se:

8514.90.00 (BK)	Ex 002 – Combinações de máquinas para refino e tratamento de aço em forno panela, compostas de transformador, barramentos condutores, braços porta eletrodos, dispositivos de levantamento de tampa e dos braços e dispositivos para carga de aditivos para tratamento de panelas com capacidade nominal igual ou superior 230 toneladas de aço líquido
--------------------	---

Art. 10. Na Resolução CAMEX nº 21, de 18 de julho de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 19 de julho de 2005:

Onde se lê:

8441.80.00 (BK)	Ex 025 – Máquinas contadoras de folhas de papel ou polímeros, operando por sistema de palheta ou disco, com velocidade superior a 2.000 folhas por minuto
--------------------	---

Leia-se:

8441.80.00 (BK)	Ex 025 – Máquinas contadoras de folhas de papel ou polímeros, operando por sistema de palheta ou disco, com velocidade igual ou superior a 2.000 folhas por minuto
--------------------	--

Art. 11. Na Resolução CAMEX nº 31, de 05 de outubro de 2005, publicada no Diário Oficial da União de 07 de outubro de 2005:

Onde se lê:

8422.30.29 (BK)	Ex 067 – Máquinas automáticas para fechar latas não circulares de formato “tipo 1/4 club”, com capacidade de produção igual ou superior a 260 latas por minuto, constituídas de cinta transportadora para alimentação de latas, alimentador de tampas, transportador tipo estrelas e guias para latas e tampas, rebitorador (clincher) rotativo de 9 pistões, carrossel de fechamento com 5 polias e dispositivo expulsor de latas
--------------------	--

Leia-se:

8422.30.29 (BK)	Ex 067 – Máquinas automáticas para fechar latas não circulares de formato “tipo 1/4 club”, com capacidade de produção igual ou superior a 220 latas por minuto, constituídas de cinta transportadora para alimentação de latas, alimentador de tampas, transportador tipo estrelas e guias para latas e tampas, rebitorador (clincher) rotativo de igual ou superior a 6 pistões, carrossel de fechamento com 5 polias e dispositivo expulsor de latas
--------------------	--

Art. 12. Na Resolução CAMEX nº 09, de 04 de maio de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 05 de maio de 2006:

Onde se lê:

8438.50.00 (BK)	Ex 026 - Combinações de máquinas para processamento de produtos cárneos, com possibilidade de moldador, grelhador e assador, capacidade igual ou superior a 2.500kg/h, compostas por: 2 elevadores; 2 mesas de recebimento; 2 máquinas formadoras de produtos cárneos; 6 esteiras transportadoras retas; 1 máquina de grelhar, com aquecimento por óleo térmico, controle de temperatura, resfriamento de gabinete elétrico; 4 esteiras curvas; 1 máquina de cocção de alimentos com esteira em espiral interna sobre dois tambores e 1 computador para monitoramento
--------------------	---

Leia-se:

8438.50.00 (BK)	Ex 026 - Combinações de máquinas para processamento de produtos cárneos, com possibilidade de ser moldados, grelhados e assados, com capacidade igual ou superior a 2.500kg/h, compostas por: 1 elevador; 1 mesa de recebimento; 1 máquina formadora de produtos cárneos com placa de molde; 3 esteiras transportadoras retas; 1 máquina de grelhar com aquecimento por óleo térmico, controle de temperatura, resfriamento de gabinete elétrico; 2 esteiras curvas; 1 máquina de cocção de alimentos com esteira em espiral interna sobre dois tambores e 1 computador para monitoramento
--------------------	--

Onde se lê:

8438.50.00 (BK)	Ex 031 - Combinações de máquinas para processamento de produtos cárneos empanados e cozidos, com capacidade igual ou superior a 3.000kg/h, constituídas por: 2 elevadores; 2 máquinas formadoras de produtos cárneos com placa de molde; 2 esteiras transportadoras retas com estreitamento de largura; 8 esteiras transportadoras retas; 2 máquinas para aplicação de farinha fina; 2 máquinas aplicadoras de condimentos líquidos por cortina; 2 máquinas aplicadoras de farinha grossa; 2 fritadoras com capacidade para 3.000kg/h, com sistema de aquecimento de fluido térmico, com tanque para estocagem de óleo; 2 máquinas de cocção de alimentos com esteira em espiral interna sobre dois tambores; 2 computadores para controle e monitoramento
--------------------	--

Leia-se:

8438.50.00 (BK)	Ex 031 - Combinações de máquinas para processamento de produtos cárneos empanados e cozidos, com capacidade igual ou superior a 3.000kg/h, constituídas por: 1 elevador; 1 máquina formadora de produtos cárneos com placa de molde; 1 esteira transportadora reta com estreitamento de largura; 4 esteiras transportadoras retas; 1 máquina para aplicação de farinha fina; 1 máquina aplicadora de condimentos líquidos por cortina; 1 máquina aplicadora de farinha grossa; 1 fritadora com capacidade para 3.000kg/h, com sistema de aquecimento de fluido térmico, com tanque para estocagem de óleo; 1 máquina de cocção de alimentos com esteira em espiral interna sobre dois tambores; 1 computador para controle e monitoramento
--------------------	--

Onde se lê:

8477.20.90 (BK)	Ex 018 - Máquinas extrusoras monorosca, para reprodução de compostos de PVC, com canhão bi-partido e movimento de rosca axial e rotacional simultâneo, com rosca de 110mm de diâmetro no 1º estágio e 250mm de diâmetro no 2º estágio, capacidade máxima de produção de 2.600kg/h de composto rígido e 4.600kg/h de composto flexível, acompanhadas de funil de alimentação, unidade de vácuo, unidade de aquecimento e refrigeração, sistema de corte, sistema de transporte e secagem e painel de controle
--------------------	--

Leia-se:

8477.20.10 (BK)	Ex 015 - Máquinas extrusoras monorosca, para produção de compostos de PVC, com canhão bi-partido e movimento de rosca axial e rotacional simultâneo, com rosca de 110mm de diâmetro no 1º estágio e 250mm de diâmetro no 2º estágio, capacidade máxima de produção de 2.600kg/h de composto rígido e 4.600kg/h de composto flexível, acompanhadas de funil de alimentação, unidade de vácuo, unidade de aquecimento e refrigeração, sistema de corte, sistema de transporte e secagem e painel de controle
--------------------	--

Onde se lê:

8462.10.19 (BK)	Ex 002 - Prensas mecânicas conversoras automáticas, com controle numérico computadorizado (CNC), para conversão de tampas com base redonda e/ou retangular em tampas metálicas de alumínio de fácil abertura, tipo "easy-open", com capacidade de 125 toneladas, capacidade máxima de produção de 2.000 peças por minuto, com velocidade de 55 golpes por minuto, com alimentador vertical de tampas, dotada de leitor óptico para detectar furos nas tampas metálicas e ferramental para produção de tampas retangulares para latas de sardinha do tipo 1/4club em 2 pistas, sendo uma pista para tampas de diâmetro de 83mm e outra pista de diâmetro de 73mm
--------------------	---

Leia-se:

8462.10.19 (BK)	Ex 002 - Pressas mecânicas conversoras automáticas, com controle numérico computadorizado (CNC), para conversão de tampas com base redonda e/ou retangular em tampas metálicas de alumínio de fácil abertura, tipo "easy-open", com capacidade de 125 toneladas, capacidade máxima de produção de 2.000 peças por minuto, com velocidade de 500 golpes por minuto, com alimentador vertical de tampas, dotada de leitor óptico para detectar furos nas tampas metálicas e ferramental para produção de tampas retangulares para latas de sardinha do tipo 1/4club em 2 pistas, sendo uma pista para tampas de diâmetro de 83mm e outra pista de diâmetro de 73mm
--------------------	--

Onde se lê:

8441.80.00 (BK)	Ex 031 - Combinações de máquinas para fabricação de longarinas de papelão ondulado, através de corte, dobragem e colagem, utilizadas na fabricação de paletes de papelão ondulado, com capacidade de 600 longarinas por hora
--------------------	--

Leia-se:

8441.80.00 (BK)	Ex 031 - Combinações de máquinas para fabricação de longarinas de papelão ondulado, através de corte, dobragem e colagem, utilizadas na fabricação de paletes de papelão ondulado, com capacidade de 1.200 longarinas por hora
--------------------	--

Onde se lê:

8479.89.99 (BK)	Ex 455 - Combinações de máquinas para aplicação de adesivo para fabricação de fitas dupla face, transferíveis e etiquetas, com velocidade máxima de 150m/min e capacidade de aplicação de camada de adesivo de até 477g/m <sup>2</sup> , com controlador lógico programável (CLP), compostas por: desenroladeira, com sistema de emenda automática na faixa de velocidades de trabalho, mesa elevatória de carregamento de bobinas; enroladeira para o produto acabado; subsistema de aplicação de adesivo, com duas estações de aplicação; estrutura suporte para subsistema de inspeção de espessura de camada de adesivo, com quatro unidades de medição, com cabeça de emissão de raios Beta; estrutura suporte para subsistema tratador corona; subsistema de estufas de secagem de adesivo, com duas estufas de quatro zonas de 6m cada; subsistema de resfriamento de teia, com estufa com bicos sopradores de ar refrigerado; subsistema de aquecimento de ar das estufas, com 8 queimadores de gás natural e subsistema de reumidificação de papel, com caixa distribuidora de vapor e válvulas de controle
--------------------	--

Leia-se:

8479.89.99 (BK)	Ex 455 - Combinações de máquinas para aplicação de adesivo para fabricação de fitas dupla face, transferíveis e etiquetas, com velocidade máxima de 150m/min e capacidade de aplicação de camada de adesivo de até 477g/m <sup>2</sup> , com controlador lógico programável (CLP), compostas por: duas desenroladeiras, com sistema de emenda automática na faixa de velocidades de trabalho, mesa elevatória de carregamento de bobinas; enroladeira para o produto acabado; subsistema de aplicação de adesivo, com duas estações de aplicação; estrutura suporte para subsistema de inspeção de espessura de camada de adesivo, para quatro unidades de medição, com cabeça de emissão de raios Beta; estrutura suporte para subsistema tratador corona; subsistema de estufas de secagem de adesivo, com duas estufas de quatro zonas de 6m cada; subsistema de resfriamento de teia, com estufa com bicos sopradores de ar refrigerado; subsistema de aquecimento de ar das estufas, com 8 queimadores de gás natural e subsistema de reumidificação de papel, com caixa distribuidora de vapor e válvulas de controle
--------------------	---

Art. 13. Fica excluído da Resolução CAMEX nº 31, de 05 de outubro de 2005, publicada no Diário Oficial de 07 de outubro de 2005, o seguinte equipamento:

8406.81.00 (BK)	Ex 001 - Turbinas a vapor com capacidade máxima de produção de 98MW, operando na temperatura de 538°C e pressão de 110kg/cm <sup>2</sup>
--------------------	--

Art. 14. Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

LUIZ FERNANDO FURLAN